

MICRO1



DESCRIPTION DU PRODUIT :

Film imprimable constitué d'un PVC polymérique colaminé (noir/blanc) micro perforé de 160 microns d'épaisseur enduit d'un adhésif acrylique sensible à la pression. Destiné à l'impression jet d'encre solvant, éco-solvant, latex.

CARACTÉRISTIQUES DU FILM :

- Epaisseur (valeur moyenne) **160 µm**
- Micro perforation (valeur moyenne) **30 %**
- Allongement à la rupture (valeur moyenne) **min. 50 %**

PROTECTEUR :

- Papier PE siliciné non perforé de 140 g/m².

PROPRIÉTÉS ADHÉSIVES :

(Valeurs moyennes mesurées à édition de la fiche technique)

- Test de pelage à 180°; Support de mesure : verre
- | | | |
|-------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| 24 heures d'application | (valeur moyenne)
8 N/25 mm | Méthode
HEXFTM001 |
|-------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|

ADHÉSIF :

- Adhésif acrylique incolore, sensible à la pression (non repositionnable).
- Adhésion immédiate et optimale après 24 heures de contact.

GUIDE D'IMPRESSION :

- Avant impression, retirer le premier tour de bobine qui aura été exposé à l'air au delà de 12 heures.
- Sec au toucher inférieur à 15 minutes suivant la machine utilisée.
 - Après utilisation, refermer correctement et immédiatement les bobines entamées à l'aide d'un ruban adhésif type Tiro ou d'un serre-bobine (DSERBO).

GUIDE D'APPLICATION :

- Pose à sec.
- Température de pose minimum recommandée : +10 °C
- Plage des températures d'utilisation : -20 °C à +65 °C
 - Appliquer sur du verre minéral non traité, propre, sec et émergé.
 - Nettoyage du support avant application uniquement avec des produits détergents sans solvants, ni ammoniac.
 - Laisser un espace de 5 mm entre les joints et le bord du Film MICRO1, jamais d'application sur les joints de vitre.
 - Enlevable par pelage de la surface. Enlever les résidus d'adhésif si nécessaire.

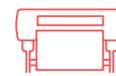
Attention : Ce microperforé ne peut pas être utilisé sur des issues de secours des véhicules de transport en commun des personnes (annexe 5 du règlement R43 de Genève ou la directive 92/22/CEE) . Il est conseillé au client de contacter les autorités locales compétentes qui établiront la conformité du véhicule selon le règlement routier en vigueur.

RECOMMANDATIONS D'USAGE :

- Pour les supports plats : une lamination est recommandée avec un film de plastification à froid super transparent adhésivé (PG836), appliqué à l'aide d'un lamineur.
- NE PAS UTILISER de film thermocollant (encapsulage à chaud).*
- Pour les lunettes arrière des véhicules (légèrement courbe) nous vous recommandons d'utiliser notre plastification à froid «Coulé» PC50MICP2.
 - L'adhésion des bordures et des coins du film MICRO1 peut-être renforcée grâce à nos filets de scellement adhésif « FPG836 » pour surface planes, « FPC50MICP2 » pour surface légèrement courbe ou notre vernis de scellement VR7077 pour les cas de sollicitations mécaniques extrêmes.

Le scellement doit être réalisé par superposition du filet de scellement ou vernis entre le film MICRO1 et le support vitré, sans qu'il y ait contact avec les joints.

- Pour d'avantages d'informations sur la méthode d'application du film MICRO1, vous reporter à sa fiche pratique dans l'Espace Pro/Fiches de pose catégorie « Imagerie numérique » sur notre site www.hexis-graphics.com.



STOCKAGE :



Temps de stockage avant utilisation
1 an



Température de stockage
+15 °C et +25 °C



Taux d'humidité pour le stockage
à 50 % d'humidité relative



Lieu de stockage avant utilisation
dans un endroit exempt de poussière



Mode de stockage avant utilisation
dans son emballage d'origine



Orientation des bobines avant utilisation
en position verticale

DURABILITÉ :

- Exposition verticale extérieure : 2 ans.
- Enlevabilité : jusqu'à 1 an sans traces importantes d'adhésif (selon le support).

CERTIFICATION :

Classement feu fumées



Norme classement feu fumées

EN 13501-1

Numéro PV classement feu fumées

EFR-23-000014-Révision1

REMARQUES :

La très grande diversité des supports de marquage et des possibilités toujours nouvelles doivent conduire l'utilisateur à examiner les aptitudes du produit lors de chaque usage. Les méthodes de mesures des normes citées ont servi de base à l'élaboration de nos propres méthodes de mesures disponibles sur demande. Nous vous invitons à nous consulter pour obtenir la dernière instruction en vigueur. Toutes les informations publiées sont basées sur des mesures régulièrement effectuées en laboratoire. Elles ne constituent pas cependant un facteur de garantie intangible. Le vendeur décline tous les dommages indirects et ne sera responsable qu'à concurrence du prix de ses produits. Toutes nos spécifications sont sujettes aux changements sans notification préalable. La mise à jour de nos spécifications est automatique sur notre site www.hexis-graphics.com.